

#### ग्रसाधारण

### EXTRAORDINARY

भाग II--- माण्ड 3--- उपलण्ड (ii)

PART II—Section 3—Sub-section (ii)

### प्राधिकार से प्रकाशित

### PUBLISHED BY AUTHORITY

[सं295]

नई विल्ली, बृहस्यतिवार, ग्रगस्य 13, 1970/भावण 22, 1892

No. 295]

NEW DELHI, THURSDAY, AUGUST 13, 1970/SRAVANA 22, 1892

इस भाग में भिन्न पुष्ट संख्या दी जाती है जिससे कि यह अलग संकलन के रूप में रक्ता जा सके ।

Separate paging is given to this Part in order that it may be filed as a separate compilation.

\_\_\_\_\_\_\_

### MINISTRY OF FOREIGN TRADE

### NOTIFICATIONS

New Delhi, the 13th August 1970

S.O. 2742.—Whereas for the development of export trade of India certain proposals for subjecting steel tubes and tubulars to quality control and inspection prior to export were published as required by sub-rule (2) of rule 11 of the Export (Quality Control and Inspection) Rules, 1964, at pages 195-201 of the Gazette of India. Extraordinary, Part II, Section 3, Sub-section (ii), dated the 11th February, 1969, under the notification of the Government of India in the late Ministry of Commerce No. S.O. 616. dated the 11th February, 1969;

And whereas objections and suggestions were invited till the 12th March, 1969, from all persons likely to be affected thereby;

And whereas the said Gazette was made available to the public on the 11th February, 1969:

And whereas the objections and suggestions received from the public on the said proposals have been considered by the Central Government;

Now, therefore, in exercise of the powers conferred by section 6 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government being of the opinion that it is necessary and expedient so to do for the development of the export trade of India, hereby—

- notifies that steel tubes and tubulars shall be subject to quality control and inspection prior to export;
- (2) specifies the type of quality control and inspection in accordance with the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality control and Inspection) Rules, 1970, as the type of quality control and inspection which would be applied to such steel tubes and tubulars prior to export;

### (3) recognises-

- (a) the specifications which shall be Indian or other national standards;
- (b) the specifications issued by (i) International Standards Organisation, (ii) American Society of Testing Metals, (iii) American Petroleum Institute and (iv) Society of Automotive Engineers;
- (c) the specifications which do not fall under clause (a) or (b) above but are approved by a panel of experts appointed by the Export Inspection Council for the purpose of examining and approving such standards declared by the exporter as contractual specifications as the standard specifications for steel tubes and tubulars;
- (4) prohibits the export, in the course of international trade, of such steel tubes and tubulars unless the same are accompanied by a certificate issued by any of the Export Inspection Agencies established under section 7 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), to the effect that the consignment of steel tubes and tubulars satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.
- 2. Nothing in this notification shall apply to the export by land, sea or air of samples of steel tubes and tubulars to prospective buyers, provided the F.O.B. value of the consignment does not exceed rupees one hundred.
- 3. Definition.—In this notification, "steel tubes and tubulars" means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.
  - 4. This notification shall come into force on the 7th September, 1970.

## विवेशी ब्यापार मंत्रालय

## प्रधिसूचनाएं

### मई दिल्ली, 13 ग्रगस्त, 1970

कां ग्राठ 2742. — यतः भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ निर्यात से पूर्व इस्पास निल्यों (ट्यूबों) ग्रीर नालिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) को क्वालिटी नियंत्रण ग्रीर निरीक्षण के ग्रध्यश्रीम लाने के लिए कितप्य प्रस्ताव, निर्यात (गुण नियंत्रण ग्रीर निरीक्षण) नियम, 1964 के नियम 11 के उप-नियम (2) द्वारा यथा ग्रपेक्षित भारत सरकार के भूतपूर्व वाणिज्य मंत्रालय की ग्रधिसूचना सं० का० ग्रा० 616, तारीख 11 फरवरी, 1969 के ग्रन्तगंत भारत के राज्यपत्त, ग्रासाघारण, तारीख 11 फरवरी, 1969 के भाग 2, खंड 3, उप-ग्रण्ड (11) के पृष्ठ 195-201 तक पर प्रकाणित किए गए थे;

श्रीर यतः एतद्द्वारा संभाव्यतः प्रभावित होने वाले सभी व्यक्तियों से 12 मार्च, 1969 तक श्राक्षेप श्रीर सुझाव श्रामंत्रित किए गए थे ;

भ्रौर यतः उक्त राजपत्र 11 फन्वरी, 1969 को जन साधारण के लिए उपलब्ध किया गया था ;

ग्रीर यतः उक्त प्रस्तावों पर जन साधारण से प्राप्त ग्राक्षेपों ग्रीर सुक्षावों पर केन्द्रीय सरकार द्वारा विचार कर लिया गया है ;

श्रतः, श्रब, निर्यात (गुण नियंत्रण श्रीर निरीक्षण) श्रधिनियम , 1963 (1963 का 22) की धारा 6 द्वारा प्रदत्त गक्तियों का प्रयोग करते हुए, केन्द्रीय सरकार इस राय की होने के कारण कि भारत के निर्यात व्यापार के विकासार्थ ऐसा करना श्रावण्यक श्रीर समीचीन है, एतद्द्वारा—

- (1) अधिसुचित करती है कि निर्यात से पूर्व इस्पात निलया (ट्यूब्म) श्रौर निलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स) गुण नियंत्रण और निरीक्षण के अध्यधीन होंगे ;
- (2) इस्पात निर्यां (ट्यूब्म) स्रौर निलकाकारों (ट्यूब्यूगर्म) का निर्यात (गुण नियंत्रण स्रौर निरीक्षण) नियम, 1970 के स्रनुसार गुण नियंत्रण स्रौर निरीक्षण के प्रकार को गुण नियंत्रण स्रौर निरीक्षण के प्रकार के रूप में विनिध्टि करती है जो निर्यात से पूर्व ऐसी निलयों (ट्यूब्स)

# भीर निलकाकारों (ट्यूब्यूलर्स ) पर लागू होगा ;

- (3) इस्पात निलयों (ट्यूब्स) श्रौर निलकाकारों (ट्यूब्यूलसं) के लिए मानक विनिर्देख्टों के रूप में—
  - (क) उन विनिर्देषों को जो भारतीय या घन्य राष्ट्रीय मानक होंगे;
  - (ख) (i) श्रन्तर्राष्ट्रीय मानक मंगठन, (ii) श्रमेरिकन सोसाइटी श्राफ टेस्ट्ग मैटल्स, (iii) श्रमेरिकन पैट्रोलियम इन्प्टिट्य्ट और (iv) सोसाइटी आफ श्राटोमोटिक इजोनियम द्वारा जारी किये गये विनिर्देशों को ;
  - (ग) उन बिनिर्देशों को जो उपपुत्रनं खण्ड (क) या (ब) के घ्रन्तर्गन नहीं घाते किन्तु विशेषज्ञों के ऐसे पैनन द्वारा घ्रनुमोदिन है जिसे निर्यान निरीक्षण परिषद् द्वारा उन मानकों की परीक्षा ग्रीर घ्रनुमोदन के प्रयोजन के लिए नियुक्त किया गया है जो निर्यातकर्ना द्वारा संविद्यान विनिर्देशों के रूप में घोषिन किए गए हों;

## मान्यता देती है;

- (4) प्राप्तरिश्री विश्वासिक प्रतुक्षम में ऐसी इस्थान निव्यां (ट्यूब्स) प्रीर निविक्ताकारों (ट्यूब्यूलर्स) के निर्यात का प्रतिषोध करनी है, जब तक कि उनके साथ निर्यात (गुण नियवण ग्रीर निरीक्षण) प्रिधिनियम, 1963, (1963 का 22) की धारा 7 के प्रधीन स्थायित निर्यात निरीक्षण ग्रमिकरणों में से किसी के द्वारा जारी किया गया उस ग्राणय का प्रमाण-पत्र न हो कि इस्थान निव्यां (ट्यूबों) भीर निलिकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का परेषण गुण नियवण ग्रीर निरीक्षण की धार्नों को पूरा करता है भीर निर्यात योग्य है।
- 2. इस अधिसूचना की कोई भी बात इस्पात निलयो (ट्यूब्स) और निलकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) के नमूनों को भू, समुद्र या वायु साग बारा भावी के नाम्रों को निर्यान करने पर लागू नहीं होगी परन्तु ऐसे परेषण का पोत तक निम्नुलक मूल्य एक मी रुपय में म्ननिधिक हो।
- परिभाग इस अधिमूचना में, "इस्पान निलयां (ट्यूब्स) और निलकाकार (ट्यूब्यूलर्स)
   से सादे सिरेकी तथा पेजदार श्रीर साकेट युक्त सिरेकी काली या जस्ती, झली हुई या बिना जोड़ की,

तरल, ठोम पदाथ प्रवाहित करने के लिए और यांत्रिक तथा संरचनास्मक प्रयोजन, जैसे इस्पास फर्निचर, बाइसिकले और विद्युत्-बाहकों का विनिर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पास निलयां (ट्यूब्स) और निलकाकार (ट्यूब्यूलर्स) ग्रभिप्रेत हैं।

4. यह प्रधिसूचना 7 सितम्बर, 1970 को प्रवृत होगी।

[सं० 60(69)/एक्सपो० इन्सपे०/68]

- S.O. 2743.—In exercise of the powers conferred by section 17 of the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963), the Central Government hereby makes the following rules, namely—
- 1. Short title and commencement.—(1) These rules may be called the Export of Steel Tubes and Tubulars (Quality Control and Inspection) Rules, 1970.
  - (2) They shall come into force on 7th September, 1970.
  - 2. Definitions.—In these rules, unless the context otherwise requires—
    - (a) 'Act' means the Export (Quality Control and Inspection) Act, 1963 (22 of 1963);
    - (b) 'agency' means any one of the Export Inspection Agencies established at Cochin, Madras, Calcutta, Bombay and Delhi under section 7 of the Act;
    - (c) 'steel tubes and tubulars' means steel tubes and tubulars with plain-end as well as screwed and socketed-end, either black or galvanised, welded or seamless, suitable for conveying fluids, solids and for mechanical and structural purposes such as manufacture of steel furniture, bicycles and electrical conduits.
- 3. Quality Control.—The quality of steel tubes and tubulars shall be ensured by effecting the following control at different stages of manufacture together with the levels of control specified in the Table annexed hereto.
  - (A) Manufacturing stage control—
    - (i) Process control-
      - (a) Detailed process specifications shall be laid down by the manufacturer for different processes of manufacture.
    - (b) Equipment/instrumentation facilities shall be adequate to control the processes as laid down in the process specifications.
      - (c) Adequate records shall be maintained to verify the controls exercised during the process.

(ii) Product control.—The manufacturer shall either have his own testing facilities or shall have access to such testing facilities existing elsewhere to test the product as per the specification recognised under section 6 of the Act.

#### (B) Preservation control—

- (a) The manufacturer shall comply with relevant provisions, if any, of the standard specification.
- (b) If nothing is provided for in the standard specifications, the product shall be well preserved against adverse effects of weather conditions during storage and transit.

### (C) Packing control—

- (a) Packing shall be in line with the buyer's stipulation or as per normal trade practice.
- (b) The threads of all tubes shall be effectively covered with grease or any other suitable compound. The unsocketed screwed ends of tubes shall be suitably protected against damage preferably by using ring covers.
- (2) Inspection.—The inspection of steel tubes and tubulars intended for export shall be carried out with a view to seeing that the consignment of steel tubes and tubulars offered for inspection conforms to the specification recognised under section 6 of the Act.
- 4. Procedure of inspection.—(1) The exporter intending to export a consignment of steel tubes and tubulars shall give intimation in writing to the agency and submit along with such intimation a declaration that the consignment of steel tubes and tubulars intended for export has been manufactured by exercising quality control laid down in rule 3, and that the consignment conforms to the requirements of the specification recognised for this purpose.
- (2) The exporter shall also furnish to the agency the identification marks applied on the consignment.
- (3) Every intimation and declaration under sub-rule (1) shall reach the office of the agency not less than five days prior to the despatch of the consignment from the manufacturer's premises.
- (4) On receipt of the intimation and declaration under sub-rule (1), the agency, on satisfying itself that during the process of manufacture adequate quality control as provided in rule 3 has been exercised and the instructions, if any, issued by the Export Inspection Council in this regard have been observed, shall, within 24 working hours, issue a certificate that the consignment satisfies the conditions relating to quality control and inspection and is export-worthy.
- 5. Place of inspection.—Inspection under these rules shall be carried out at the premises of the manufacturer only.

- <sup>7</sup>6. Inspection fee.—A fee of ten paise for every hundred rupee of F.O.B. value of each consignment shall be paid by the exporter to the agency as inspection to under rule 4.
- 7. Appeal.—(1) Any person aggrieved by the refusal of the agen y to issue a certificate under sub-rule (4) of rule 4, may, within ten days of the receipt of the communication of such refusal by him, prefer an appeal to a panel of experts, consisting of not less than three persons, that may be constituted by the Central Government.
  - (2) The decision of the said panel of experts on such appeal shall be flual.

TARLE
(Sec rule 3)

SI. No.	Requirements*	Reference	No, of sample to be tested		Remarks
I	2	3	4	5	6
ı, Ten	sile test .	Standard specifications recognised for the purpose.		One day's I roduction of one type and size.	
2. Bene	d Test .	Do.	One	Do.	shad so rejected.
3. Flatt	tening test .	Do.	One	Two hours' production,	Do.
4. Expa	ansion test .	Do.	One	100,	Do,
5. Hydi	raulic test .				
(i) Welded tubes		D٥.		Each and everytube	<u>.</u>
(ii) Scamless tubes		Do.	2%	One day's production of one type and size.	
6. Gale	vanising tests			e niber	over or done.
(i) Freedom from visual defects		Do.		Each and everytub	c.

I 2	3	4	5	6
(ii) Tests for uniformity and weig'nt of coating.	•	tubes upto	tion of one type and size.	In case of failure two more samples shall be tested. If any one additional sample fails, the lot shall be rejected.

\*No testing need be done for such of those requirements not stipulated in the standard specifications. For instance, in the case of steel tubes for bicycle purposes, hydraulic and galvanising tests are not necessary, as the same are not stipulated in the standard specifications.

[No. 60(69)/Exp. Insp/68.]

K. S. BHATNAGAR, It. Secv.

का॰ भा॰ 2743.—निर्यात (गुण नियंत्रण भीर निरीक्षण) श्रिधिनियम, 1963 (1963 का 22) की धारा 17 द्वारा प्रदत्त शक्तियों का प्रयोग करते हुए केन्द्रीय सरकार एसद्द्वारा मिम्न-लिखित नियम बमाती हैं, र्भूभर्यात्—

- 1. संक्षिरा नाम और प्रारम्भ:--(1) ये नियम इस्पात निलयों (ट्यूब्स) श्रीर निलकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का निर्यात (गुण नियंत्रण श्रीर निरीक्षण) नियम, 1970 कहे जा सकेंगे।
  - (2) ये 7 सितम्बर 1970 को प्रवृत्त हो जायेंगे।
  - 2. परिभाषाएं:--इन नियमों में, जब तक कि संदर्भ से अन्यथा श्रपेक्षित न हो-
    - (क) "प्रधिनियम" से नियात (गुण नियंत्रण श्रीर निरीक्षण) श्रधिनियम, 1963 (1963 का 22) श्रभिशेत है ;
    - (ख) "अभिकरण" से अधिनियम की धारा 7 के अधीन कोचीन, महास. कलकता, मुम्बई भौर दिस्ली में स्थापित निर्यात निरीक्षण अभिकरणों में से कोई की एक अभिन्नेत है;
    - (ग) "इस्पास निलयां (ट्यूब्स) ग्रौर निलिकाकार (ट्यूब्यूलर्स)" मे सादे सिरे की सथा पेचदार भ्रौर साकेटयुक्ट सिरे की, काली या जस्ती झली हुई सीवनहीन तरल, ठोस पदार्थ प्रवाहित करने के लिए उपयुक्त भ्रौर यांत्रिक सथा संरचनात्मक प्रयोजन, जैसे इस्पात फिनिचर, बाइसिक्लें ग्रौर विद्युत्-वाहकों का निर्माण, के लिए उपयुक्त इस्पास निलियां (ट्यूब्स) ग्रौर निलिकाकार (ट्यब्यूलर्स) ग्रीप्रमेस हैं।
- 3. गुण नियंत्रणः—-इस्पात निलयों (ट्यूब्स) श्रौर निलिकाकारों (ट्यूब्यलसें) की क्वालिटी इससे उपावक्क सारणी में विनिर्दिष्ट नियंत्रण स्तरों के साथ साथ विनिर्माण के विभिन्त मों पर निक्निश्चित नियंत्रण करके सुनिश्चित की जायगी।

## (क) विदिर्माण प्रक्रम नियंद्रण

- (i) प्रश्निया ियक्षण--
  - (क) विनिर्माता द्वारा विभिन्नीण की विभिन्न प्रक्रियाओं के लिए विस्तृत प्रक्रिया विनिर्देश श्रिधिकथित किए जाएंगे ।
  - (ख) उपस्कर / उपकरणात्व मुक्क्षियाए प्रक्रिया विनिर्देशो में प्रधिकाथित प्रक्रियाश्रो के नियंत्रण के लिए पर्याप्त होगी ।
  - (ग) प्रक्रिया के दीरान बरते गए नियवणी को सत्यापित करने के लिए पर्याप्त अभिलेख रखे जाएंगे।
- (ii) उत्पाव ियत्रण—अधिनियम की धारा 6 के अधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देशों के अनुसार उत्पाद की परीक्षा के लिए या तो विनिर्माता के पास अपनी परीक्षण मुविधाए होंगी या यह अन्यव विद्यमान ऐसी परीक्षण मृविधाओं तक पहच रखेगा ।

### (ख) परिरक्षण नियंत्रण--

- (क) विनिर्माणा मानक विनिर्देशों के गुसगत उपबन्धा, यदि कोई हों का अनुपालनं करेगा ।
- (ख) यदि मामक विभिद्यें में कुछ भी उपवन्धित नहीं हैं तो भंडारकरण और प्रभिवहन के दौरान मौसम के व्यक्तिकृत प्रभावों से उत्पाद की भनी प्रकार प्रतिरक्षा की जाएगी।

## (ग) पेकिंग नियंत्रण——

- (क) पैक्षिय केना के अनुबन्धों के अनुरूप था प्रसामान्य व्यवसाधिक परिपाठी के अनुसार होगा।
- (ख) सभी निलयों (ट्यूब्स) की चूड़ियां (भेड़्स) ग्रीज या किसी भन्य योगिक (कंपाउन्ड) से प्रभावी रूप से आक्छादित होगी। निलयों (ट्यूब्स) के साके-टरहित पेक्दार मिरों की नुकसान से सभोजित संरक्षा की जाएगी, चूड़ीदार आवरण का उपयोग किया जाए तो शक्छा है।
- (2) निरीक्षण निर्यात के लिए आणियत इस्पात की निलयों (ट्यूब्स) श्रीर निलकाकारा (ट्यूब्यूलर्स) का निरीक्षण यह देखने की दृष्टि से किया जाएगा कि निरीक्षण के लिए अस्थापित इस्पात की निलयों (ट्यूब्स) श्रीर निलकाकारों (ट्यूब्यूलर्स) का परेषण श्रिधनियम की धारा 6 के श्रधीन मान्यता प्राप्त विनिर्देगों के श्रमुक्षप है।

- 4. निरीक्षण की प्रक्रियाल्ल (1) निर्यातकर्ता, जो इस्पात की मिलयों (ट्यूब्स) श्रीर निर्मातकर्ता (ट्यब्यूल्स) के किसी परेषण का निर्यात करना चाहता हो, श्रीमकरण को लिखित प्रक्रापन देगा श्रीर ऐसे प्रज्ञापन के साथ एक बोणणा भेजेगा कि निर्यात के लिए श्रीणियत इस्पात की निलयों (ट्यूब्स) श्रीर निलकाकारों (ट्यूब्यूल्सं) के परेषण का विनिर्माण नियम 3 में सिश्कियित गुण नियंत्रण बरत कर किया गया है, श्रीर कि परेषण इस प्रयोजन के लिए मान्यता— प्राप्त विनिर्देशों की श्रपेक्षाओं के श्रनुरूप है।
  - (2) निर्यातकर्ता ग्रभिकरण को परेषण पर ग्रनप्रयक्त पहचान जिन्ह भी देगा।
- (3) उपनियम (1) के ग्रधीन प्रत्येक प्रजापन ग्रीर घोषणा विनिर्माता के परिसर में परेकण को प्रेवित करने के ग्रन्यन पाच दिन पहले ग्रभिकरण के कार्यालय में पहुंचेगी।
- (4) उपनियस (1) के झझोन प्रजापन और बोबणा प्राप्त होने पर, द्राभिकरण द्रपना यह समाधान कर लेने पर कि विनिर्माण की प्रक्रिया के दौरान नियम 3 में यथा उपबन्धित पर्याप्त मुण नियल ग बरना गया है और निर्यात निरीक्षण परिषद् द्वारा इस निमिन जारी किए गए अनुदेशों को, यदि कोई हो, अनुपालन कया गिया है, 24 कार्ब-घटों के भीतर एक प्रमाणपल जारी करेगा कि परेथण गुण नियलण और निरीक्षण मम्बन्धी गर्ते दुरी करना है और निर्यात योग्य है।
- 5. **निरीक्षण का स्थान—-**इन नियमों के बधीन निरीक्षण केवल विनिर्माता के पश्चिम स किया जाएगा ।
- 6. निरीक्षण फीक्स—प्रत्येक परेचण के पोन पर निश्त्य के प्रति सौ रूपये पर दस पैस की फीस नियम 4 के प्रश्रीत निरीक्षण फीस के सप में निर्यातकर्ता हारा प्रभिकरण को सदस की जाएगी।
- 7. आयोल (1) अभिकरण के नियम 4 के उप-नियम (4) के अधीन प्रमाणपत्र जारी करने से इकार से व्यथित कोई व्यक्ति, उसके द्वारा ऐसे इकार की ससूचना प्राप्त किए जो के दस दिन के भीतर विशेषकों के एक पेनल की अपील कर सकेगा जो अन्यून तीन व्यक्तियों से सिलकर बना होगा तथा केन्द्रीय सरकार द्वारा गठिल किया जा सकेगा।
  - (2) ऐसी ग्रापील पर विशेषज्ञों के उक्त पेनल का विनिण्चय ग्रन्तिम ाग ।

## सारिणी

# (नियम 3 देखिए)

कम संख्या	श्रपेक्षाए <sup>*</sup>	निर्देश	समृतो की सख्या जिनका परीक्षण करना है	लाट साइज	टिप् <b>याग</b> या
1	2	3	4	5	h
1. तन	न-परीक्षण .	इस प्रयोजन के लिए मान्यता प्राप्त मानक विनिदेंग	ा <u>,</u> क	एक प्रकार स्रोर साहज का एक दिन का उत्पादन	ग्रमफलता की दशा में दो ग्रार नमूनों का परीक्षण किया जाएगा। यदि कोई एक ग्राति- रिक्त नमूना ग्रमफल रहना है तो लाट श्रमृहीत कर दिया जाएगा।
	बनसन (मोड) ोक्षण	यथा <b>भ</b> त	<b>≸</b> एक	यर्थाभन	
3. च	पटापन–परीक्षण	यथोक्त	एक	दो घटे का उल्यादन	य <b>थोम</b> त
4. प्र <sup>स</sup>	मार–परीक्षण	यथांक्त	ए व	यथोनत	यथोनन
( i	ब-परीक्षण i) झली हुई ालिया (ट्यूब्स) ii) बिना जोड की निलया (ट्यू				ि किसी श्रमफलना की क देशा में 100 प्रनिष्ठन परीक्षण किया जाएगा ।
( :	स्त चढ़ाना परीक्ष i) दृष्य ह्रुटियो से मुक्ति	ण य <b>था</b> भन		प्रत्येक नर्ला (ट् <b>यू<i>व</i>स</b> )	

3 6 (ii) विलेपन की इस प्रयोजन 0 1 प्रतिशत एक प्रकार यसफलताकी दशासे ( 25 मिलिमीटर एक रूपता उसके क लिए श्रीर साइज ग्रीर दो नमनो भार के लिए परी-मान्यता प्राप्त तक नाममात्र बोर का एक दिन का परीक्षण किया की निलयां (ट्युब्स) का उत्पादन जाएगा। यदि कोई क्षण मानक विनिदंश के लिए एक प्रतिरिक्त नमना असफल रहता है तो 0. 2 प्रतिशत (25 मिलिमीटर से लाट अगृहीत कर दिया श्रधिक नाममास्र जाएगा । बोर की नलियों (ट्युब्स) के लिए

•धनमें से ऐसी अपेक्षाओं के लिए परीक्षण की कोई आध्ययकता नहीं जो मानक विनिर्देशों में अनुबद्ध न हो। उदाहरण के लिए इस्पाल की निलयां (ट्यूब्स) की वधा में जो बाधिसकल के प्रमोजनों के लिए हां ब्रुव और जस्त चढ़ाना परीक्षण आवध्यक नहीं है क्योंकि वे मानक विनिर्देशों में अनुबद्ध नहीं है।

> [सं॰ 60(69)/एक्स्पै॰ इन्सपे॰/68] कें॰ एम॰ भटनागर, संशुक्त मख्कि ।